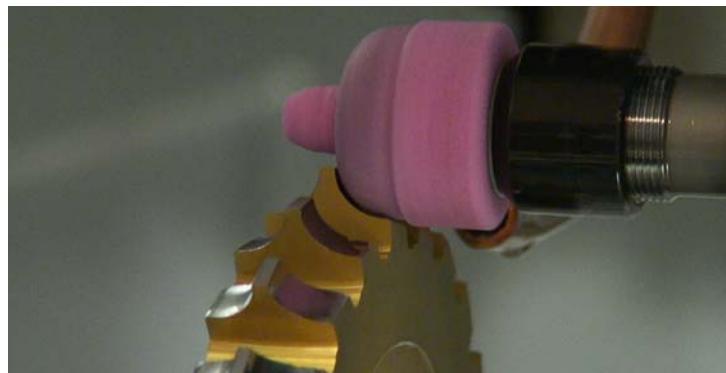


Profilfräser mit CAM Ø125,8mm

A2-040

Das Werkzeug wird mit einer Profilscheibe geschliffen, der Abrichtvorgang erfolgt direkt auf der Maschine. Durch Interpolation werden Verfahrwege und CAM (logarytmischer Hinterschliff) automatisch berechnet. Der unten genannten Schleifzeit liegt ein Materialabtrag von ca. 0,2mm zugrunde.



1. Cycletime for Production

Workpiece: Diameter 125,8 mm, Z22 Material HSS								
Operations	1 Probe	1 Dress	1 Raggio	1 Smusso	1 Piano	1 Probe	2 Raggio	2 Smusso
Feed [mm/Min]	2000	80	200	150	150	2000	200	150
Power [kW]		1	1	1	2		1	1
Cutting feed [m/s]		32	32	32	32		32	32
Used wheels			1	1	1		1	1
Grinding time [s]	20	60	960	45	60	20	960	45
Total cycle time	37 Min 10							

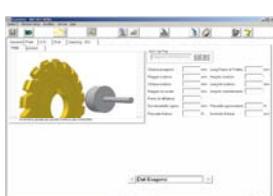
The mentioned cycle times are indicative. The material to be ground, different grinding wheels or other coolants can influence the cycle times considerably.

2. Used Grinding Wheels

1: Ø30 gambo 6mm



3. Machine and Software Requirements



Machines: 5 axes CNC grinders : **GEMINI**dmr AWL

Control: Fanuc 160i

Coolant: Synthetic Oil, pressure 6 - 7 bar

Software: Quinto 5, DXQ

Engineer: Diego Albiero, 31.08.2009

www.schneeberger.ch

J. SCHNEEBERGER Maschinen AG, 4914 Roggwil, Switzerland
Subsidiaries in France, Italy, Germany, United States, UK, China

TECHNOLOGY
FOR TOOLING